

Program Ganda  
Teknik Industri – Sistem INformasi  
Skripsi Sarjana Program Ganda  
Semester Ganjil 2011/2012

**SKRIPSI PROGRAM GANDA  
UNIVERSITAS BINA NUSANTARA**

Wisnu Wicaksono  
0900809121

**ABSTRAK**

PD Impresa Mulia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang *offset printing* dan *corrugated cardboard engineering* yang berupaya dalam meningkatkan nilai kualitas terhadap produk *corrugated cardboard display* yang diproduksinya. PD Impresa Mulia sering kali mendapati produk yang dihasilkannya berada dalam kondisi yang cacat sehingga tidak layak untuk diberikan kepada pelanggannya. Oleh karena itu, penulis mengusulkan kepada perusahaan tersebut untuk menggunakan metode *DMAIC (Define, Measure, Analyze, and Improve)* dari *Six Sigma* untuk membantu meningkatkan kualitas dari *output* yang dihasilkan oleh PD Impresa Mulia.

Dari hasil perhitungan yang dilakukan, saat ini PD Impresa Mulia memiliki nilai sigma 3,71 dan memiliki kapabilitas proses sebesar 0,587 yang berarti masih memerlukan perbaikan untuk menekan jumlah produk *reject*. Dari hasil analisa yang dilakukan ditemukan bahwa cacat potong merupakan jenis cacat tertinggi disusul oleh cacat *finishing*. Dan berdasarkan hasil perhitungan AHP didapati, penyebab cacat tertinggi disebabkan oleh faktor manusia.

Dalam upaya mendukung pengendalian kualitas, maka perusahaan membutuhkan suatu perancangan sistem informasi yang akan dikembangkan berdasarkan keada konsep analisa dan perancangan berbasis objek.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, *DMAIC*, Sistem informasi, *Six Sigma*, *Reject*

Program Ganda  
Teknik Industri – Sistem Informasi  
Skripsi Sarjana Program Ganda  
Semester Ganjil 2011/2012

**SKRIPSI PROGRAM GANDA  
UNIVERSITAS BINA NUSANTARA**

Wisnu Wicaksono  
0900809121

*ABSTRACT*

*PD Impresa Mulia is an offset printing and corrugated cardboard engineering company which tries to improve the quality of their corrugated cardboard display products. PD Impresa Mulia often found some of their products do not meet the quality standard hence they cannot put up the products to their customers. Therefore, the writer suggests the company to use DMAIC (Define, Measure, Analyze, and Improve) method from six sigma to help the company improving the quality of their products.*

*From the calculations made, currently PD Impresa Mulia has 3.71 points of sigma value and 0.587 points of process capability which means the company still require an improvement for quality to reduce rejected products. Based on the analysis, the writer found that cutting and creasing defect gives the biggest contribution to the rejected products followed by finishing defect. And based on AHP calculation, human error is the major factor of defect cause.*

*On the effort to support quality control, the company requires a design of information system which will be developed based on the condition using object oriented analysis and design concept.*

*Keyword: Quality Control, DMAIC, Information System, Six Sigma, Reject*